

百斯巴特电脑化平衡机 MT731 中文说明书



德国百斯巴特公司北京办事处

电话: 010-84976483/84/31 传真: 010-84976418

地址: 北京亚运村汇宾大厦 B915 室 邮编: 100101

E-mail: beissbar@public.bta.net.cn

技术参数

车轮重量: 至 65kg

钢圈直径: 轿车 10" — 20"

轻卡 - 17.5", 摩托车—22"

钢圈宽度: --13" (330mm) 摩托车至少 2"

最大车轮直径: 900mm

电机: 0.37KW3*220-240V/380-420V

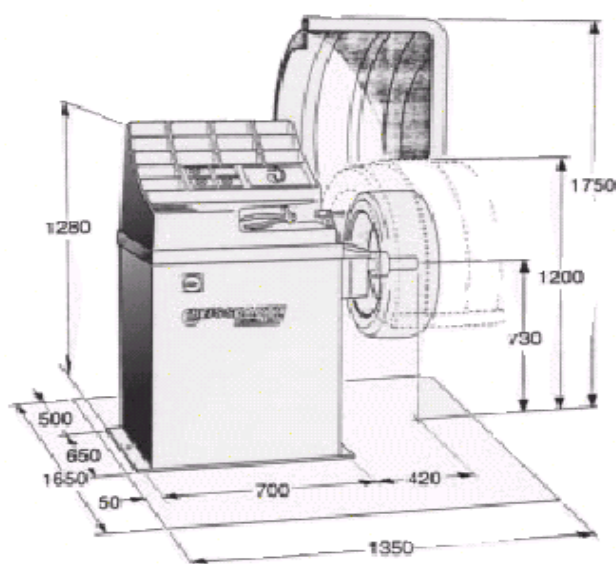
平衡转速: 50Hz 285rpm

平衡周期: 3s

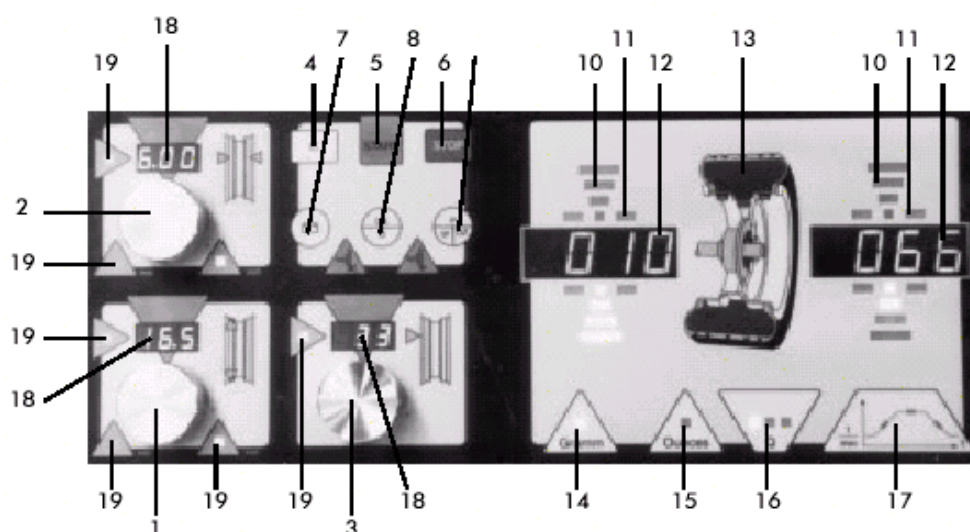
设备尺寸: (宽*高*深) 110*1285*700mm

安全罩尺寸: (宽*深) 1350*1650mm

颜色: 百斯巴特标准色

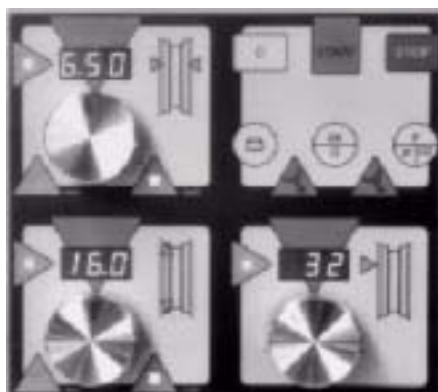


按键板说明



- | | |
|------------------|-------------------|
| 1: 钢圈直径输入旋钮 | 15: 铅块 ounce 单位显示 |
| 2: 钢圈宽度输入旋钮 | 16: 平衡精度显示 |
| 3: 钢圈距离输入旋钮 | 17: 平衡过程显示 |
| 4: 重启键 | 18: 钢圈输入尺寸显示值 |
| 5: 启动键 | 19: 输入尺寸示意灯 |
| 6: 停止键 | |
| 7: 选择平衡方法 | |
| 8: OK/程序选择键 | |
| 9: 铅块单位选择/选择匹配程序 | |
| 10: 平衡位置信号 | |
| 11: 铅块平衡点显示 | |
| 12: 铅块重量 | |
| 13: 平衡位置示意 | |
| 14: 铅块 g 单位显示 | |

钢圈尺寸输入



根据尺子测量结果调节左图中的三个旋钮达到合适的尺寸。

注意：

将钢圈直径和宽度旋钮向两侧旋转到头，将自动实现“mm”和“英寸”之间的切换。

平衡过程

正确输入钢圈尺寸后，扣上安全罩，平衡过程自动开始。过程结束后，两个平衡重量自动显示出来。转动轮胎，到达平衡点时，平衡示意灯变成绿色，在本侧 12 点位置装上相应重量的铅块。

选择平衡块不同安装位置的程序



按下此键（7 键），进入平衡块位置选择程序。

进入程序后连续按下此键可在各个不同位置之间实现切换。

设备自检和错误代码



按下此键，所有的 LED 灯自全部闪亮，蜂鸣器发出鸣叫。

如果设备没有问题，灯自动熄灭，鸣叫自动停止。如果有问题，一切不停止，屏幕上会显示错误代码。

错误代码解释如下：

- Error 1: 驱动或光栅问题
- Error 2: 车轮转速不平稳
- Error 3: 旋转方向不对
- Error 4: 零点标定偏差过大
- Error 5: 配重标定偏差过大
- Error 6: 放大通道超差或 A/D 转换器故障
- Error 7: 按键板 NV-RAM 失效
- Error 8: 手动矫正钢圈距离点
- Error 9: 主板 RAM 失效
- Error 10: 输入数据不完全
- Error 11: 打印内存已满
- Error 12: 安全罩没有扣上
- Error 13: 电压计需要标定
- Error 14: 钢圈尺寸数据输入不被接受

平衡块单位切换



按下此键（9 键）下半部分左部分或右部分可以实现平衡块单位在 g 和 ounce 之间的切换。

切换后各自的指示灯 14 或 15 会闪亮。

平衡精度切换



按下此键（8 键）下半部分将实现平衡精度在 1g, 5g, 10g 之间的切换。

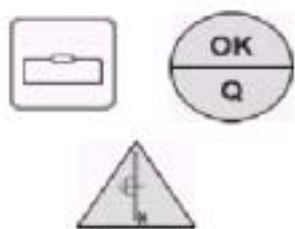
红色灯	绿色灯	绿色灯
精度 1g	精度 5g	精度 10g

电机平衡位置自动制动功能



同时按下上面两键（4 键，6 键），数码管显示“1”此功能开启，再次同时按下，数码管显示“0”此功能关闭。

法兰盘标定

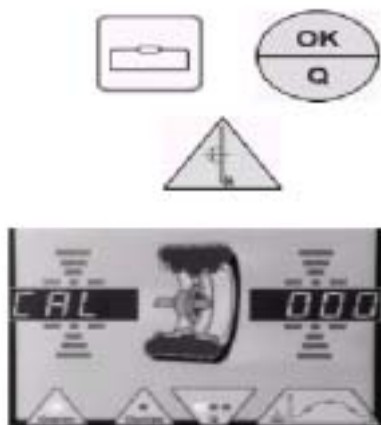


同时按下左边两键（7 键，8 键），数码管显示“CAL 000”，将全套锥体卡具装好，不装车轮，扣下安全罩，按下“START”键（5 键）标定开始并自动结束。



零点标定

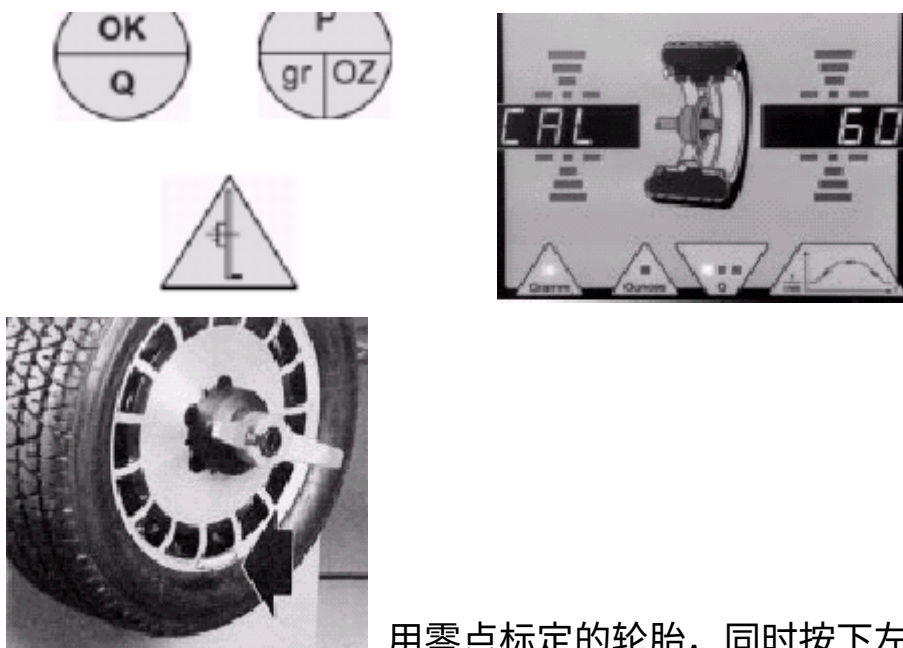
标定车轮范围：宽度 4” —7” ,直径 12” —16” 。标定钢圈自身不平度在 10g 之内。



1. 将标定钢圈装卡好。正确输入钢圈尺寸。

同时按下左边两键（7 键，8 键），数码显示“CAL 000”，将全套锥体卡具装好，不装车轮，扣下安全罩，按下“START”键（5 键）标定开始并自动结束。

60g 配重标定



用零点标定的轮胎，同时按下左上图两键（8 键，9 键）至少 5 秒钟，数码显示“CAL 60”，正确输入钢圈尺寸。在钢圈外侧 6 点位置打上 60g 铅块，扣上安全罩，按下“START”键标定开始并自动结束。标定过程持续大约 25 秒。

在标定时如何自己制作零点校准的车轮用于标定

1. 将平衡机的平衡精度调整到 1 克精度。方法是按住面板上的“平衡精度选择键（图上的 8 键）”约 10 秒钟，则平衡精度显示 LED 的亮灯数目会改变。当只亮一个红灯时，表示的是 1 克精度。
2. 取一个新的铝合金钢圈的轮胎（自身不平衡度应小于 10 克），进行轮胎的零点标定。当平衡机停止转动之后，打开保护罩，按住平衡机转轴不动，将轮胎旋转 180 度，然后进行轮胎的动平衡测试。测试之后，在钢圈的左右两侧各敲入测试结果所显示的数值的一半重量的铅块。这样就生成了一个标准轮胎。然后再用这个轮胎进行标定。